


ピンゲート延長ブシュ 点式浇口加长套

ゲート部品

点式浇口套

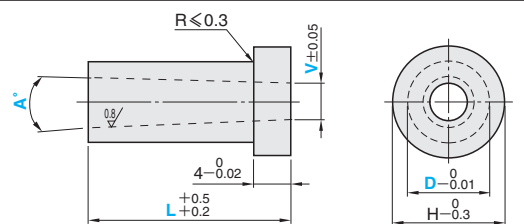
RoHS10



■标准型

型号	材质	硬度
PGEH	SKH51	58~60HRC
PGEN	NAK80	37~43HRC

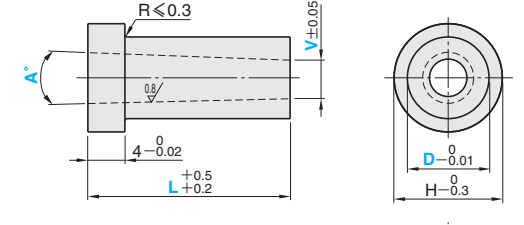
⊕ D与V的同心度在0.05以下



■倒锥型

型号	材质	硬度
PGEHR	SKH51	58~60HRC
PGENR	NAK80	37~43HRC

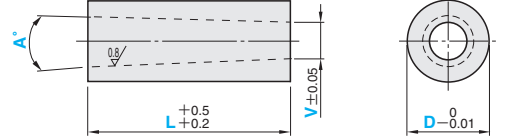
⊕ D与V的同心度在0.05以下



■直杆型

型号	材质	硬度
PGEHS	SKH51	58~60HRC
PGENS	NAK80	37~43HRC

⊕ D与V的同心度在0.05以下



H	型号		L 指定单位0.1mm	V	A° 角度
	Type	D			
9	—标准型— PGEH (SKH51) PGEN (NAK80)	6	10.0~30.0 30.1~40.0	1.5 2.0 2.5	1 2
	—倒锥型— PGEHR (SKH51) PGENR (NAK80)	8	10.0~30.0 30.1~40.0	2.0 2.5 3.0 3.5	
15	—直杆型— PGEHS (SKH51) PGENS (NAK80)	10	10.0~30.0 30.1~40.0	3.0 3.5 4.0 4.5 5.0	1 2 3
18		13	10.0~30.0 30.1~40.0	4.5 5.0 5.5 6.0 6.5 7.0	

⊕ 与点式浇口套配套使用时，请确认右页中的“V尺寸的选用方法”后予以指定。





Order 订货范例





型号	L	V	A
PGEH 8	30.0	V2.5	A2
PGEHR8	30.0	V2.5	A2
PGEHS8	30.0	V2.5	A2

Delivery 交货期 **3** 天发货
 ⊕ 上海·广州发货
 ⊕ 数量>12时，请另询交货期。

Alterations 追加加工

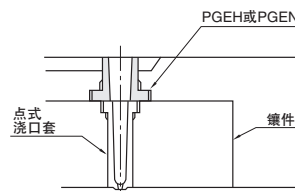
型号	L	V(VC)	A	(WKC·HC...etc.)
PGEH 10	28.34	VC2.5	A3	WKC-HC14

Alterations	Code	Spec.
	KC	加工单止转面 ⊕ 仅适用于标准型 ⊗ 不适用于L<16
	WKC	加工双止转面 ⊕ 仅适用于标准型 ⊗ 不适用于L<16
	LKC	变更全长L公差。 L+0.2...+0.05 ⊗ 不适用于L<16 使用LKC时，L尺寸可指定为0.01mm
	VC	变更V尺寸，VC尺寸指定单位0.1mm

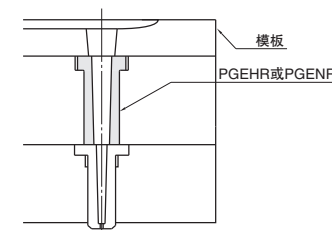
Alterations	Code	Spec.
	HC	变更肩部尺寸 D<HC<H 指定单位0.1mm ⊕ 仅适用于标准型
	TC	变更肩部厚度 2.0<TC<4 指定单位0.1mm ⊕ 仅适用于标准型 ⊕ 使用TC时，L仍为指定尺寸。 ⊕ 4-TC<Lmax.-L
	BIR	⊕ 仅适用于PGEH·PGEN R尺寸选用 R 2 2.25 2.5 3 3.5 4
	BHR	⊕ 同时使用KC·WKC时的肩部切割部位 ⊕ R<=(β-0.4)/2, L>20



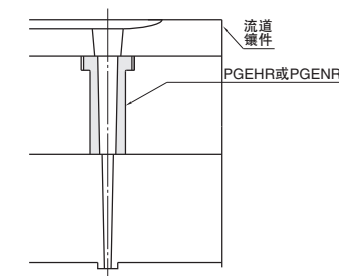
■PGEH·PGEN使用范例



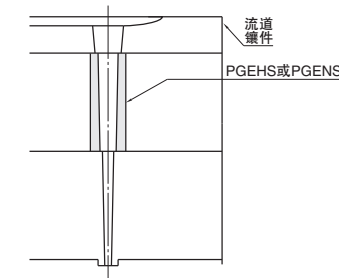
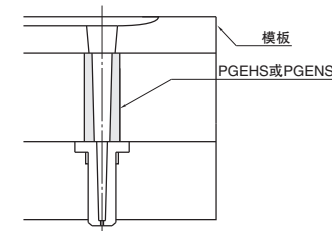
■PGEHR·PGENR使用范例 •点式浇口套的延长方式



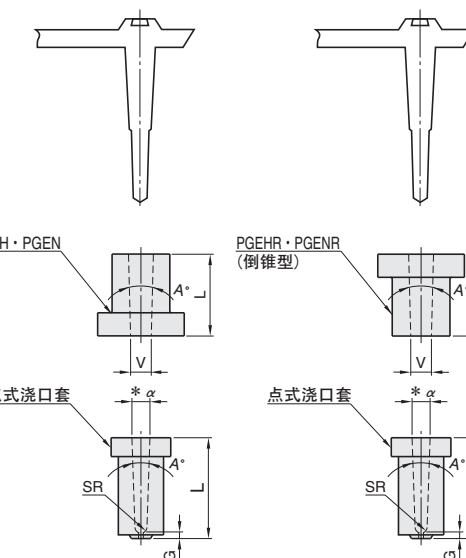
•整体式点浇口的延长方式



■PGEHS·PGENS使用范例



■V尺寸的选用方法



$V \geq \alpha + x$ * 将点式浇口加长套与点式浇口套配套时，请使用下列公式对α尺寸进行确认后，指定V尺寸。
 点式浇口套入口直径 * α的计算方法
 (内孔SR型) * α=2SR+2(L-G-SR)tan(A/2) * α=2((L-G)tan(A/2)+Gtan(K/2))+P
 ⊕ 由上式求出的尺寸为理论(参考)值。

●X尺寸表

材质	适用点式浇口套		点式浇口加长套		X
	Type	α公差	D和α的偏心	V公差 D和V的偏心(推荐值)	
SKH51	PGHS PGHST PGHTBL PGHBDA PGHVDA	PGHDA PGHDA PGHDA PGHDA	±0.1	<0.05	0.3
超硬	PGWBDA PGWDA				
电镀制造	PGES PGEST PGEIDA PGEIDA PGEVDA	PGEDA PGEDA PGEDA PGEDA	±0.05	<0.05	0.3
电镀制造(高硬度)	PGKS PGKST PGKBDA PGKDA	PGKDA PGKDA PGKDA PGKDA			

* 为避免浇道冷料在脱模时发生倒扣现象，设计时应考虑V与α的相互关系。

■点式浇口加长套入口直径 * β计算方法

* β = V + 2L tan(A/2)

